

## ⑪ 公開特許公報 (A)

平1-286808

⑫ Int. Cl.

B 29 C 39/02  
39/26  
39/36  
// B 29 L 11:00

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成1年(1989)11月17日

7722-4F  
7722-4F  
7722-4F

4F 審査請求 未請求 請求項の数 5 (全7頁)

⑭ 発明の名称 プラスチックレンズ成形方法および装置

⑮ 特願 昭63-117207

⑯ 出願 昭63(1988)5月13日

⑰ 発明者 剣持 加津衛 大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器産業株式会社内

⑱ 出願人 松下電器産業株式会社 大阪府門真市大字門真1006番地

⑲ 代理人 弁理士 中尾 敏男 外1名

## 明細書

## 1. 発明の名称

プラスチックレンズ成形方法および装置

## 2. 特許請求の範囲

(1) レンズ形状を有するキャビティとこれに連通する注入孔とに光硬化性プラスチックレンズ材料を充填し、キャビティのみに光を照射してプラスチックレンズ材料を硬化させ、然る後に、光もしくは熱により注入孔に残っているプラスチックレンズ材料を硬化させて離型を行なうプラスチックレンズ成形方法。

(2) 熱可塑性プラスチック材料よりなるレンズ成形枠に注入孔を形成し、注入孔に残っているプラスチックレンズ材料を光もしくは熱で硬化した後に、レンズ成形枠を加熱硬化させて取り除くことにより離型を行なう請求項1記載のプラスチックレンズ成形方法。

(3) 一方のレンズ面を形成する上型と、この上型を嵌合し他方のレンズ面を形成する下型とよりなり、少なくともどちらか一方の型に両レンズ面の

距離を保つためのコバ面が形成され、更に少なくともどちらか一方の型が透明部材よりなり、前記両レンズ面およびコバ面に囲まれてなるキャビティ空間に連通した注入孔を上型と下型との微合部に設けてなるプラスチックレンズ成形装置。

(4) 一方のレンズ面を形成する上型と他方のレンズ面を形成する下型とコバ面を形成するレンズ成形枠とよりなり、前記レンズ成形枠にはコバ面にのぞんで設けられた注入孔を有し、少なくともどちらか一方が透明部材よりなる上型と下型がレンズ成形枠に嵌合してなるプラスチックレンズ成形装置。

(5) 一方のレンズ面を形成する上型と他方のレンズ面を形成する下型とコバ面を形成するレンズ成形枠と、これら、上型、下型、レンズ成形枠を一方向から嵌合可能な型枠とよりなり、前記レンズ成形枠にはコバ面にのぞんで設けられた注入孔を有し上型と下型の少なくともどちらか一方が透明部材よりなるプラスチックレンズ成形装置。

## 3. 発明の詳細な説明

## 産業上の利用分野

本発明はレンズの製造方法および装置に関するものである。

## 従来の技術

プラスチックレンズには大きく分けて2種類あり、一つは熱可塑性ポリマーのレンズであり、PMMA、ポリカーボネート、ポリスチレン、ポリアクリロニトリルースチレン共重合体などの材質が良く用いられている。これらの材質の成形には、圧縮成形、射出成形、射出圧縮成形等が用いられ、原理的には加熱溶融してレンズ形状に対応したキャビティに沿って加工し、更に圧力をかけて冷却に伴なう収縮分を体積弾性を利用して高温時に補うべく圧縮している。従って、熱と圧力が不可欠であるので金型、成形機が大きくなり、微小な変形も起り易い。

一方、熱硬化性モノマーや一部の熱可塑性モノマーを重合成形したレンズでは、メチルメタクリレート、ジエチレングリコールビスアリルカーボネート(別名CR-39)、グリコールジメタク

れています。また成形時間も長過ぎるため工業的手段としては敬遠されている。

この2つの欠点を補なうべく特開昭55-132221号では第10図に示すように、紫外線ランプ71の照射のもとにガラス型72、73に囲まれたキャビティ中の樹脂74を硬化し、その成生する収縮分をロート75中に貯えた樹脂76をコックア7を介してキャビティに流し込み、全体が硬化したらコックア7を閉じて離型し成形品を取り出すことが提案されています。もとより紫外線硬化プロセスは高速反応プロセスとして知られており、これに反応収縮縮分を追加するメカニズムを加えることで解決するかに見えた。

## 発明が解決しようとする課題

ところが、第10図に示す従来例では、

① ガラス型からレンズを離型しようすると、コックとキャビティの間に未硬化のプラスチックレンズ材料が毛細管現象に従ってガラス型とレンズのスキマに浸透しレンズを汚すか場合によってはそのまま硬化してレンズ形状を損なう、

リレート、ジエチレングリコールジメタクリレートなどが知られている。これらは比較的低温でしかも低圧で硬化することが一般的であり、キャスティングあるいは注型法と呼ばれる容易な成形方法で実施される。

第9図は眼鏡用レンズに良く用いられる一般的な注型法を説明する断面図であり、レンズ面を形成するガラス66および67をガスケット68を介して合わせ、ガラス66とガラス67とガスケット68に囲まれた空間に液状のモノマー69を充填しクリップ70で全体を保持して静置する。モノマー69中には僅かな反応開始剤が成形直前に混入されており、僅かに昇温することにより反応を開始する。そのまま数時間あるいは十数時間放置すると全体が硬化した成形品が得られる。この時、全体の体積は10~20パーセント程収縮するのでレンズ全体の厚さがうすくなる。

上記注型法は、眼鏡レンズのような比較的肉厚が均一でかつ肉厚そのものが薄い場合には可能であるが、VTRカメラ等のレンズには向きとさ

② ガラス型の加工が複雑であり手間がかかることと、複雑な加工を行なった所ほど強度が弱く、生産上著しく能率が低下する、  
という課題が残っていた。

本発明は上記課題に鑑み、シンプルなガラス型を用いしかも離型時に未硬化プラスチック材料の浸み出しが無く成形できる高精度なプラスチックレンズ成形方法および装置を提供するものである。

## 課題を解決するための手段

請求項1のプラスチックレンズ成形方法は、レンズ形状を有するキャビティとこれに連通する注入孔とに光硬化性プラスチックレンズ材料を充填し、キャビティのみに光を照射してプラスチックレンズ材料を硬化させ、然る後に光もしくは熱により注入孔に残っているプラスチックレンズ材料を硬化させることにより構成される。

請求項3のプラスチック成形装置は、一方のレンズ面を形成する上型と、この上型を嵌合し他方のレンズ面を形成する下型となり、少なくと

どちらか一方の型に両レンズ面の距離を保つためのコバ面が形成され、更に少なくともどちらか一方の型が透明部材よりなり前記両レンズ面およびコバ面に囲まれてなるキャビティ空間に連通した注入孔を上型と下型の嵌合部に設けたことにより構成される。

請求項4のプラスチック成形装置は、一方のレンズ面を形成する上型と他方のレンズ面を形成する下型とコバ面を形成する成形枠とよりなり、前記レンズ成形枠にはコバ面にのぞんで設けられた注入孔を有し、少なくともどちらか一方が透明部材よりなる上型と下型がレンズ成形枠に嵌合して構成される。

請求項5のプラスチック成形装置は一方のレンズ面を形成する上型と他方のレンズ面を形成する下型とコバ面を形成するレンズ成形枠と、これら上型、下型、レンズ成形枠を一方向から嵌合可能な型枠とよりなり、前記レンズ成形枠にはコバ面にのぞんで設けられた注入孔を有し、上型と下型の少なくともどちらか一方が透明部材よりなること

請求項5のプラスチックレンズ成形装置によれば、選択的にキャビティ部を優先して光硬化することが可能であることと、硬化収縮分の補給作用を保ちながら上型と下型は極めて単純な形状ですむことに加えて、型枠に上型、下型、レンズ成形枠が嵌合されているので、レンズ成形枠で上型、下型を嵌合する必要がなく、上型と下型の離型の自由度が高くなる。

#### 実施例

以下本発明の一実施例におけるプラスチックレンズ成形方法および装置について図面をもとに説明する。

第1図、第2図は本発明の第1実施例におけるプラスチックレンズ成形装置の外観図であり、下型1には、上型2が嵌合可能な穴3が設けられている。穴3の奥にはレンズ面4が形成され、レンズ面4の周囲にコバ面5と、上型2を支承するための受け面6が形成されている。この穴3の一部と重なって穴7が形成され、穴7の奥の方には、前記コバ面5、受け面6の一部を切り欠いた溝8

により構成される。

#### 作用

請求項1のプラスチックレンズ成形方法によれば、キャビティ部を先に光照射で硬化するので選択的に硬化ができ、しかも硬化収縮分を注入孔から補給可能である。その上で全体を硬化するので離型時には未硬化物の没み出しある。

請求項3のプラスチックレンズ成形装置によれば、上型と下型の少なくともどちらか一方が透明であるので選択的にキャビティ部を優先して光硬化することが可能であり、上型と下型の嵌合部に注入孔が形成されているので硬化収縮分の補給が容易でしかも硬化した注入孔部分の樹脂を容易に取り除くことができる。

請求項4のプラスチックレンズ成形装置によれば、選択的にキャビティ部を優先して光硬化することが可能であることに加えて、注入孔をレンズ成形枠に設けることにより、硬化収縮分の補給作用を保ちながら上型と下型は極めて単純な形状ですむ。

と同一面となる底面9が設けられている。上型2はガラスを加工して得られたもので上面10は平面であり下面はレンズ面11を形成している。

上記上型2と下型1を嵌合して組み合わせると下側のレンズ面4と上側のレンズ面11とコバ面5とでキャビティを形成し、溝8と穴7とで注入孔を形成する。注入孔に光硬化性プラスチックレンズ材料を注ぐと溝8を通ってキャビティに注ぎ込まれる。レンズ形状によっては、注入孔と同じ構造を穴7の反対側に設けキャビティ空間中の空気を逃がす穴とした方が良い場合もあり、更には装置全体を斜めに傾けることも必要である。

キャビティおよび注入に光硬化性プラスチック材料を充填し、穴7の上部を金属等の不透明物質で被うか、レーザービームのような指向性の強い光を用いるかして穴7には光が照射しないようにして上型2を通してキャビティに光(一般的には高圧水銀灯、キセノンランプ等により紫外光を含む光を用いるが、Hg-Cd レーザ等の光も有効)を照射するとキャビティ内ののみ硬化が進行する。

この時、キャビティ内では硬化収縮が起り負圧になるが、穴アは大気開放されているので穴アの液面が押され溝Bを通って未硬化のプラスチックレンズ材料がキャビティに供給される。従って可能な限り溝Bの付近は最後に硬化するよう光の照射を工夫すると良い。

キャビティ内が硬化した後穴アおよび溝Bの部分で未硬化のまま残っているプラスチックレンズ材料に光を照射するか熱を加えることにより硬化させる。一般に光硬化性のプラスチックレンズ材料は熱によっても硬化するのでどちらでも良い。こうした材料としては、ヒドロキシエチルアクリレート、エチレングリコールジアクリレート、フェノキシエチルアクリレート、フェノキシジエチレングリコールアクリレート、2-ヒドロキシ-3-フェノキシプロピルアクリレート、テトラヒドロフルフリルアクリレート、ジクロベンテニオキシエチルアクリレート、1,4-ブタンジオールジアクリレート、ネオペンチルグリコールジアクリレート、トリエチレングリコールジアク

リレート等のアクリル酸エステル類や、2-ヒドロキシエチルメタクリレート、グリシジルメタクリレート、ビスフェノールAジメタクリレート、シクロヘキシルメタクリレート、ジシクロベンテニルメタクリレート、モノブロムジシクロベンテニルメタクリレート、2,2-ビス(4-メタクリロキシ-3,5-ジグロモフェニル)プロパン、ビス(オキシメチル)トリシクロ(5,2,1,0<sup>2,6</sup>)デカンジメタクリレート、チオビスフェノールジメタクリレート等のメタクリル酸エステル類、更にはステレン、ジビニルベンゼン等のビニル化合物の単独液体や数種類の混合液に光重合開始剤としてベンゾインメチルエーテル、ベンジルジメチルケタール、1-ヒドロキシシクロヘキシフェニルケトン、2-ヒドロキシ-2-メチル-1-フェニルプロパン、ジエトキシアセトフェノン、トリクロロアセトフェノン等の一種もしくは数種を配合した材料で急速に熱重合しない温度領域で液状であるものをさす。

穴アに残っていたプラスチックレンズ材料が硬

化した後上型2を離し、下型1中にある硬化物の周囲に高圧空気を吹きつけると硬化物は下型1からはずれ第2図に示す形状で得られる。即ち上型2のレンズ面11に対応したレンズ面12、下型1のレンズ面4に対応したレンズ面13、コバ面5に対応したコバ面14、溝Bに対応したゲート16、穴アの一部に対応したカル15を有する硬化物であり、ゲート16から切断してレンズが得られる。

本実施例において上型2は通常のレンズと何ら変りのないシンプルな形状をしているので加工が容易である。ただしその材質としては紫外線を良く透過する石英、とくに合成石英が好ましい。下型1はガラスでも良いが穴3と穴アが交錯する加工や溝Bの加工が面倒であり、とくにエッジ部17が損傷しやすいので金属が好ましい。型が損傷するとそこがアンダーカットになってしまく離型できないが僅かな傷き生じ得るので、これを許容するために下型1の穴3および穴アの側面および上型2の側面は若干のテーパーを設ける方が好まし

い。

この構造においてはコック等は不要であり、構造が簡単であるとともに全体が硬化した後で離型するので浸み出しのおそれはない。

第3図～第6図は本発明の第2実施例であり、第3図に示すように上型18と下型19とがレンズ成形枠20に嵌合されている。レンズ成形枠20の上型18、下型19を受ける受け面21,22にはOーリング23,24が設けられてシールの役割を果たす。レンズ成形枠20のコバ面25の一部にのぞんで穴26が設けられ、穴26と既ね同寸法のピン27が穴26に嵌合されている。このピン27は、Oーリング28にてシールを保ちながら穴26の軸方向に進退可能で、ピン27が最も押し込まれた時にコバ面25とピン27の先端28とが一致する。レンズ成形枠20には更に穴32が前記穴26に連通して設けられている。上型18のレンズ面30と下型19のレンズ面31とレンズ成形枠20のコバ面25とでキャビティを形成し、穴26と穴32とでキャビティに連通

する注入孔を形成する。なお、注入孔は、前述の第1の実施例同様に2ヶ所にあった方がガス抜きの上では便利である。

上記構成において上型18と下型19の少なくともどちらか一方をガラス等の透明な材料にすれば光硬化が可能であり、硬化収縮に伴なう補給も可能である。19は光硬化性プラスチック材料を示す。

硬化終了後にピン27をレンズ成形枠20に押し当てて離型を行なえば注入孔中の未硬化のプラスチックレンズ材料を硬化しなくとも離型時の浸み出しを防ぐことができる。

またレンズ面を形成する上型18と下型19は極めて単純な構造なので製作が容易である。

なお、凹レンズを成形する場合は、第4図に示すように、凸面を有するガラス製の上型34と下型33をレンズ成形枠20に嵌合し、シール材料はOーリングではなく、平たいリング状のシート35、36を用いる。そしてレンズ面とコバ面25の境界部分にシート35、36がはさまるように

ズ成形枠20を得ることができる。

第6図は、以上のようにして成形したレンズ成形枠60を用いて凹レンズを成形する場合を示しており、レンズ成形枠60と上型68と下型69に囲まれた気間(即ちキャビティ)とレンズ成形枠60に設けられた穴61、穴62に充填固定したプラスチックレンズ材料64は既に硬化した状態を示している。この後、この装置全体の温度を上昇すれば、樹脂製のレンズ枠60は軟化して容易に変形し取り除くことができる。従って、穴61に嵌合したピン63は、キャビティ内のプラスチックレンズ材料が硬化した後に押し込む必要がなく、全体を硬化しても離型可能となり作業性が良い。また樹脂面に上型68や下型69を当接するので、強く押しつけることによりシールが可能があるので特別のシールを必要としたい。

上記樹脂製のレンズ成形枠20、60の材質としてはポリエチレンEVA、PVCなど比較的の低温で変形するものや、シリコンゴム、ブチルゴムなど常温でも軟かいものや、レンズ材料の耐熱性

設けることによりシール機能を果す。

第5図は、前記レンズ成形枠20を成形品で成形したものを用いる場合の成形用金型の部分断面図である。ランナーストリッパープレート46とランナープレート47の間にランナーワーク48を設けられ、ランナープレート47を貫通して第2スブルー49が設けられ固定側型板50に設けられたピングート65に連通している。固定側型板50にはコア54、アンギュラーピン56が嵌合して固定されている。61は可動側型板でありコア53が嵌合して固定され、アンギュラーピン56が貫通したスライドブッシュ57およびスライドブッシュ57に固定されたスライドピン56が型板61の面方向に移動可能に取り付けられている。62は両型板50、61の間に形成されたキャビティでありピングート65と連通している。コア54とスライドピン56とは型締時においてキャビティ中で当接している。

上記構成の金型のキャビティに樹脂を射出充填して冷却後離型して取り出せば、本実施例のレン

が高いものについてはTPX、PC、PS、PSLなど高温で変形するものを用いることができる。光で全体を硬化する場合は透明の上記材料が必要であるが、熱硬化なら不透明でも良い。

第7図、第8図は本発明の第3実施例のレンズ成形装置を示す断面図であり下型38、レンズ成形枠39、上型37の順に重ねられて型枠40に一方向から嵌合され、レンズ成形枠40には穴41と穴42が設けられ、穴41の一端には止メ栓43が嵌合されている。この状態で穴42から光硬化性プラスチック材料を注入し上型37および下型38を通してUV光を照射してキャビティ内の光硬化性プラスチック材料を硬化し止メ栓43を押し込んで注入孔付近の未硬化材料を硬化した後に型枠40から上型37、レンズ成形枠39、下型38を取り出す。第8図はその後に上型37を離型しつつある状態の装置の一部の断面図である。型枠40から取り出された状態においては上型37、下型38とレンズ成形枠39に嵌合しておらず型を傾けるようにして離型することができる。

弱い力で離型できる。また、型の外周が露出しているので把みやすく、また軸中心に回転の力を加えることができるなど、離型上の自由度が著しく高く、生産性を高めることができる。

#### 発明の効果

請求項1のプラスチックレンズ成形方法によれば、プラスチックレンズ成形時に硬化収縮を補なう注入孔があるので精度が良いレンズが得られるという効果を保ちつつ、硬化後に注入孔に残っている未反応プラスチックレンズ材料を硬化しておくので離型時において、

- ① レンズ面を汚損しないので精度が良い。
- ② 装置に未反応プラスチックレンズ材料が付着しないのでメンテナンスが楽である。
- ③ 作業時に未反応プラスチックレンズ材料特有のニオイが立ち込めることなく作業環境が良い。

などの効果が得られる。

請求項3のプラスチックレンズ成形装置によれば、上型と下型を組み合わせるだけでキャビティ

品の外観図、第3図は本発明の第2実施例のレンズ成形装置の断面図、第4図は第3図の一部を変更した装置の断面図、第5図はレンズ成形枠を樹脂成形品で得るための金型の断面図、第6図は第5図の金型により得られたレンズ成形枠を用いた装置の断面図、第7図は本発明の第3実施例のレンズ成形装置の断面図、第8図は第7図の装置の一部を示す断面図、第9図、第10図は従来のレンズ成形装置の断面図である。

10, 18, 37, 58 ……上型、1, 19, 38, 69 ……下型、20, 39, 60 ……レンズ成形枠、7, 8, 26, 32, 41, 42, 61, 62 ……注入孔、4, 11, 30, 31 ……レンズ面、5, 25 ……コバ面、40 ……型枠。

代理人の氏名 井理士 中尾敏男 ほか1名

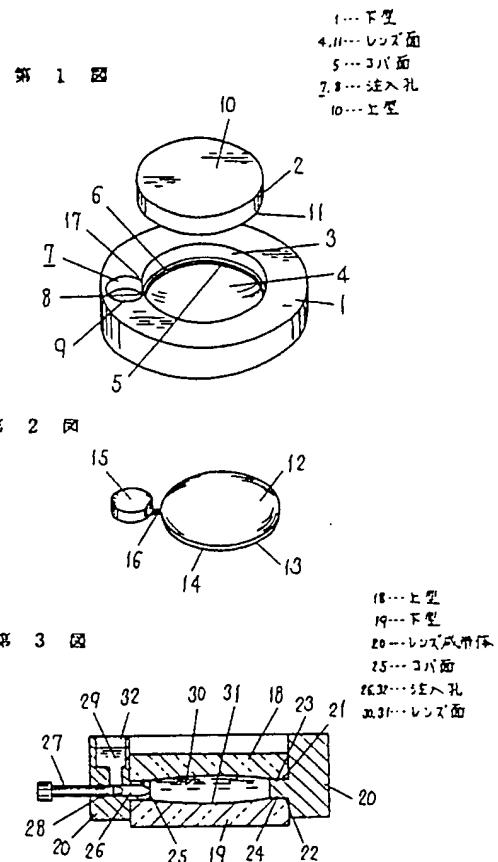
と注入孔を備えたレンズ成形装置が得られ構造が単純で製作コストが安い。また注入したレンズ材料全体を硬化しても離型可能な構造が得られるので作業性が良い。

請求項4のプラスチックレンズ成形装置によれば、レンズ面を有する型部材の形状が一般レンズと良く似たものであるので精度良く、しかも容易に加工できるのでコストが安い。その上にガラス、石英等のもうい材料でも強度的に極端に弱いところがないので型の寿命も長く使えるので、型價却費用が安価ですむ。

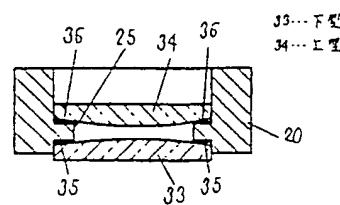
請求項5のプラスチックレンズ成形装置によれば、型枠に、上型、下型、レンズ成形枠を重ねて一方向から嵌合する構造なので、硬化後にまとめて型枠から外せる。従って上型と下型が露出している状態で離型作業できるので離型の自由度が高く生産性が良い。

#### 4. 図面の簡単な説明

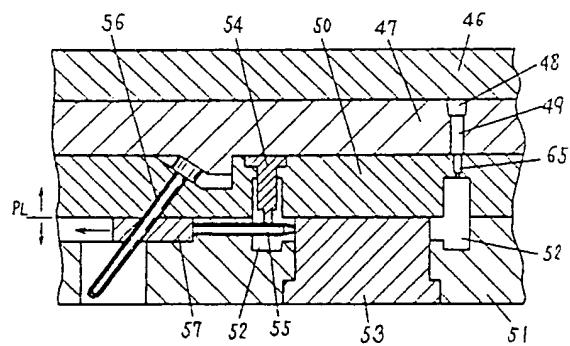
第1図は本発明の第1実施例のレンズ成形装置の外観図、第2図は第1図の装置で得られた成形



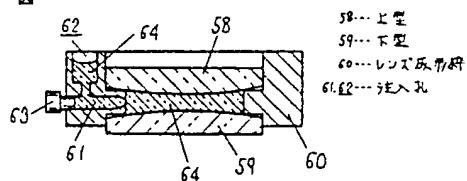
第4図



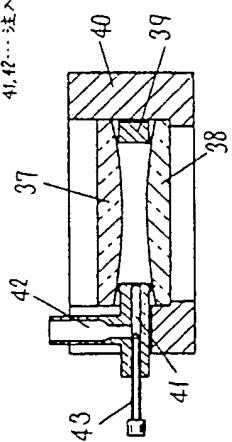
第5図



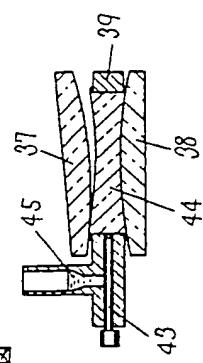
第6図



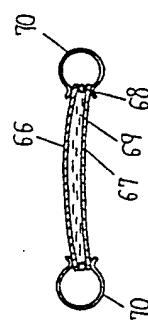
第7図  
37...上型  
38...下型  
39...レンズ成形部  
40...型杆  
41, 42...注入孔



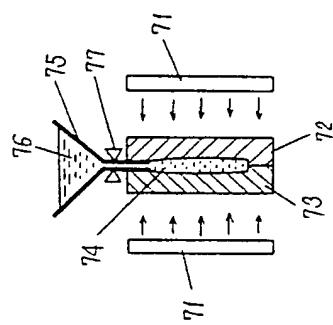
第8図



第9図



第10図



DERWENT-ACC-NO: 1990-003880  
DERWENT-WEEK: 199001  
COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Moulding plastics lens - involves filling a lens form cavity and a supply hole with photosetting plastic lens material and hardening with light or heat

PATENT-ASSIGNEE: MATSUSHITA ELEC IND CO LTD [MATU]

PRIORITY-DATA: 1988JP-0117207 (May 13, 1988)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
PAGES	MAIN-IPC	
JP 01286808 A	November 17, 1989	N/A
007	N/A	

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
JP01286808A	N/A	1988JP-0117207
May 13, 1988		

INT-CL (IPC): B29C039/02; B29L011/00

ABSTRACTED-PUB-NO: JP01286808A

BASIC-ABSTRACT: In the moulding of plastic lens, a cavity having a lens form and a supply hole communicating with the cavity are filled with a photo-setting plastic lens material. The cavity only is irradiated with light to harden the photosetting plastic lens material, then the plastic lens material remaining in the supply hole is hardened with light or heat and the moulded lens is removed from the mould.

USE/ADVANTAGE - Used in the mfr. of plastic lens. Plastic material is replenished through the supply hole to compensate shrinkage due to hardening,